

Scheda Tecnica

DELFLEET F392 / F3976

PRODOTTO

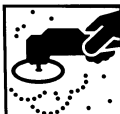

| | |
|---|-------|
| Primer Delfleet ad alto spessore - bianco | F3976 |
| Primer Delfleet ad alto spessore - grigio | F392 |
| Delfleet Catalizzatore medio solido alta resistenza | F361 |
| Delfleet Diluente lento | F371 |
| Delfleet Diluente normale | F372 |
| Delfleet Tinta nera per fondi poliuretanic | F3561 |
| Delfleet Flessibilizzante | F3437 |

DESCRIZIONE PRODOTTO

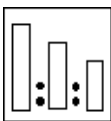
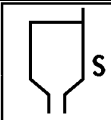


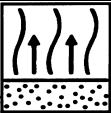

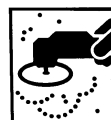

F392 ed F3976 sono fondi altamente versatili i quali, al solo variare del quantitativo di diluente, possono essere utilizzati come fondi non carteggiabili bagnato su bagnato, fondi riempitivi, fondi alto solido a basso VOC se catalizzati e diluiti con prodotti UHS.

Consigliati per usi su grandi superfici come truck, buses, chassis, cassoni dove l'eccellente bagnabilità aiuta a ridurre ed eliminare i tempi di carteggiatura.

PRETRATTAMENTO DEL SUPPORTO

| | SUPPORTO | CARTEGGIATURA | PRIMER | PULIZIA |
|---|--|---|-----------------------------------|---|
|  | Acciaio laminato a caldo | Sabbatura | | No |
|  | Acciaio laminato a freddo Acciaio zincato Acciaio galvanizzato Alluminio GRP Vecchie verniciature | P80-120 P80-120 P80-120 P320 (dry) | F393 / F391 Non necessario | I supporti devono essere sgrassati accuratamente usando prodotti PPG. |
| | NON usare il prodotto su: - Finiture acriliche termoplastiche - Finiture sintetiche | | | |

PREPARAZIONE E APPLICAZIONE

|  | F392 / F3976 F361 / F362 / F363 F371 / F372 / F373 | CONVENZIONALE / HVLP | | SOTTOPRESSIONE |
|--|--|---------------------------------------|--|---------------------------------------|
| | | Fondo riempitivo | Fondo bagnato su bagnato | |
| | | 4 vol 1 vol 1 vol | 4 vol 1 vol 2 vol | 4 vol 1 vol 1-2 vol |
| | *Diluyente: | F372 (<18°C) F371 (>18°C) | | |
| | Vita utile (con F361): | 2 ore e 30 min. | 3 ore e 30 min. | 2 ore e 30 min / 3 ore e 30 min. |
|  | Viscosità DIN4/20°C: | 22-24 sec. | 16-18 sec. | 16-24 sec. |
|  | Impostazioni aerografo: Pressione: | 1.6-1.8 mm 4 bar | 1.4-1.6 mm 4 bar | 1.4 mm 4 – 5 bar |
|  | Numero di mani: | 2 - 3 | 1 - 2 | 2 piene |
|  | Appassimento a 20°C: Tra le mani Prima dell'essiccazione a forno | 15 min 15 min | 15 min NON essiccare a forno | 15 min 10 – 15 min |
|  | Essiccazione: 20°C 60°C 70°C IR medium | 3 ore 40 min* 30 min* 20 min | 20 – 30 min di appassimento prima di applicare lo smalto | 3 ore 30 min* 30 min* 20 min |
| * I tempi dell'essiccazione a forno sono calcolati a temperatura del metallo. | | | | |
| Spessore del film secco: | Minimo | 70µ | 30µ | 70µ |
| | Massimo Resa teorica: | 100µ 4 m ² / l (100µ) | 60µ 8 m ² / l (50µ) | 90µ 6 m ² / l (75µ) |
| Resa teorica considerando un'efficienza di applicazione del 100% in modalità standard e uno spessore del film conforme a quanto indicato | | | | |
|   | A umido A secco | P400 - P600 P320 - P360 | NO carteggiatura | P400 - P600 P320 - P360 |
| | Tempi di sovraverniciatura: senza carteggiatura a 20°C | - | 20 – 30 min | - |
| | pre carteggiatura: a 20°C a 60°C | 3 ore 30 min | 20 min | 3 ore 30 min |
| Sovraverniciare con qualsiasi Smalto Defleet | | | | |

SCALA DI GRIGI "GREYMATIC"

Il prodotto così miscelato deve poi essere attivato e diluito secondo la normale procedura prima di procedere alla verniciatura.

| | G1 | G3 | G5 | G6 | G7 |
|------------------|-------|-------|--------|--------|--------|
| F392 grigio | 0 | 100 g | 99.5 g | 97.5 g | 88.5 g |
| F3976 bianco | 100 g | 0 | 0 | 0 | 0 |
| F3561 tinta nera | 0 | 0 | 0.5 g | 2.5 g | 11.5 g |

Utilizzare il Fondo Greymatic appropriato in base al colore scelto per la riparazione.

Le corrette combinazioni tra colore di finitura e Greymatic sono riportate sui sistemi informatici di PPG

FLESSIBILIZZANTE PER PLASTICHE

F392/F3976 possono essere applicati su plastiche primerizzate e opportunamente preparate.

Se usati su plastiche molto flessibili, i fondi devono essere preparati nel seguente rapporto a volume:

| | | |
|------------|------------------|-----|
| F392/F3976 | Fondo | 7 |
| F3437 | Flessibilizzante | 2 |
| F361/2/3 | Catalizzatore | 1.5 |
| F371/2/3 | Diluyente | 2.5 |

Note: l'aggiunta del flessibilizzante allunga i tempi di essiccazione

PRESTAZIONI E LIMITAZIONI

L'uso del catalizzatore MS F361 è raccomandato solamente nel rapporto 4:1. A seconda del quantitativo di diluyente aggiunto è possibile applicare il fondo come Alto Spessore o Riempitivo.

Si può ottenere un sottosmalto tinteggiabile aggiungendo al fondo F392 il 5% di tinte Delfleet. Successivamente catalizzare e diluire come da Scheda Tecnica.

L'uso di attrezzature HVLP può aumentare l'efficacia di trasferimento del prodotto del 10% a seconda della pistola in utilizzo.

Si sconsiglia l'utilizzo dei fondi bicomponenti in ambienti con umidità relativa superiore all'80%.

PULIZIA DELL'APPARECCHIATURA

Dopo l'uso pulire attentamente tutte le apparecchiature con solvente di pulizia o diluyente.

SALUTE E SICUREZZA

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo. Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede Tecniche di Sicurezza all'indirizzo:

http://www.ppg.com/PPG_MSDS

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.
DIREZIONE REFINISH
Via De Gasperi 17/19 - 20020 LAINATE (MI)
Tel: 02 931792.1 - Fax: 02 931792.53